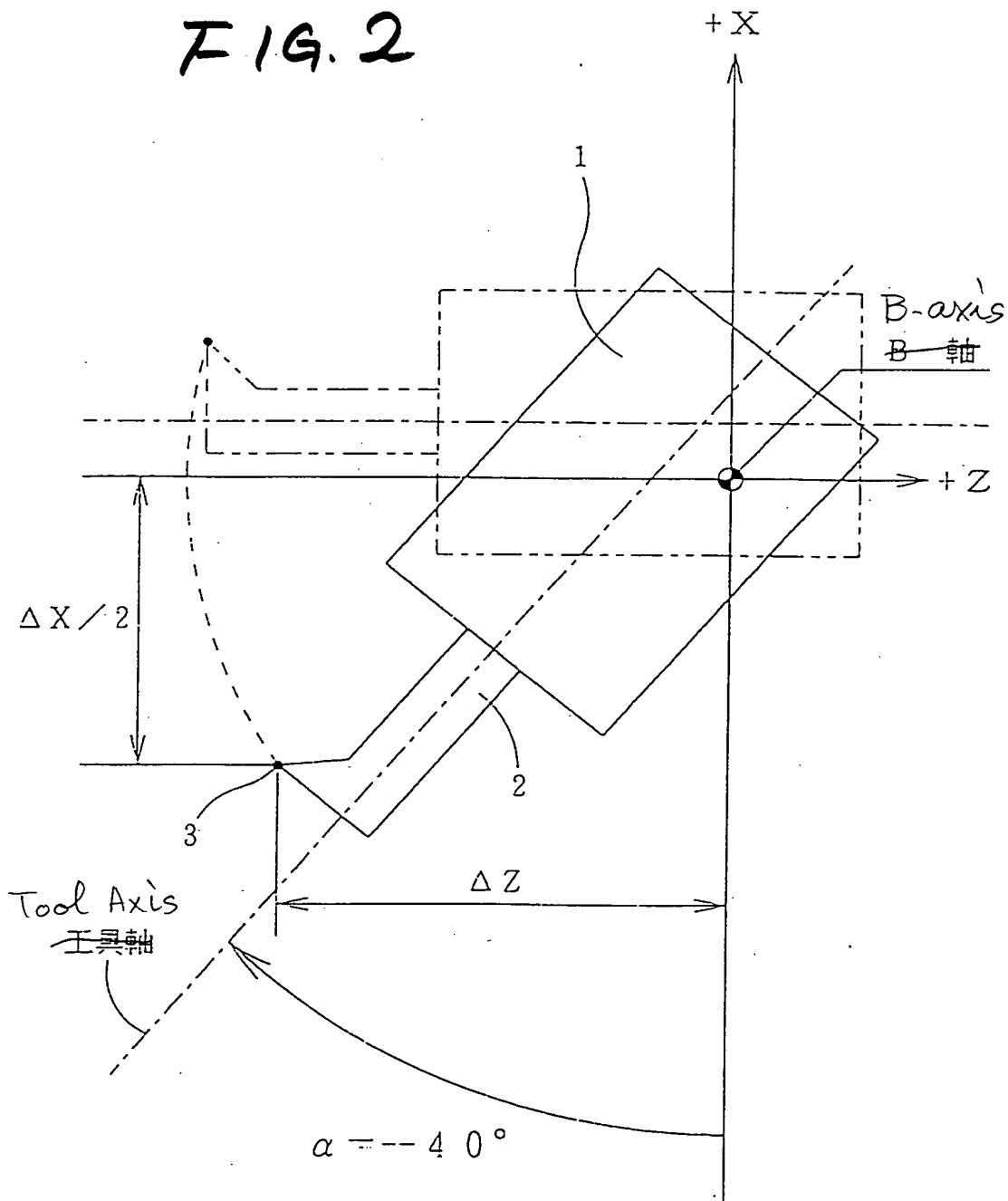


(図2)

FIG. 2



(図3)

FIG. 3

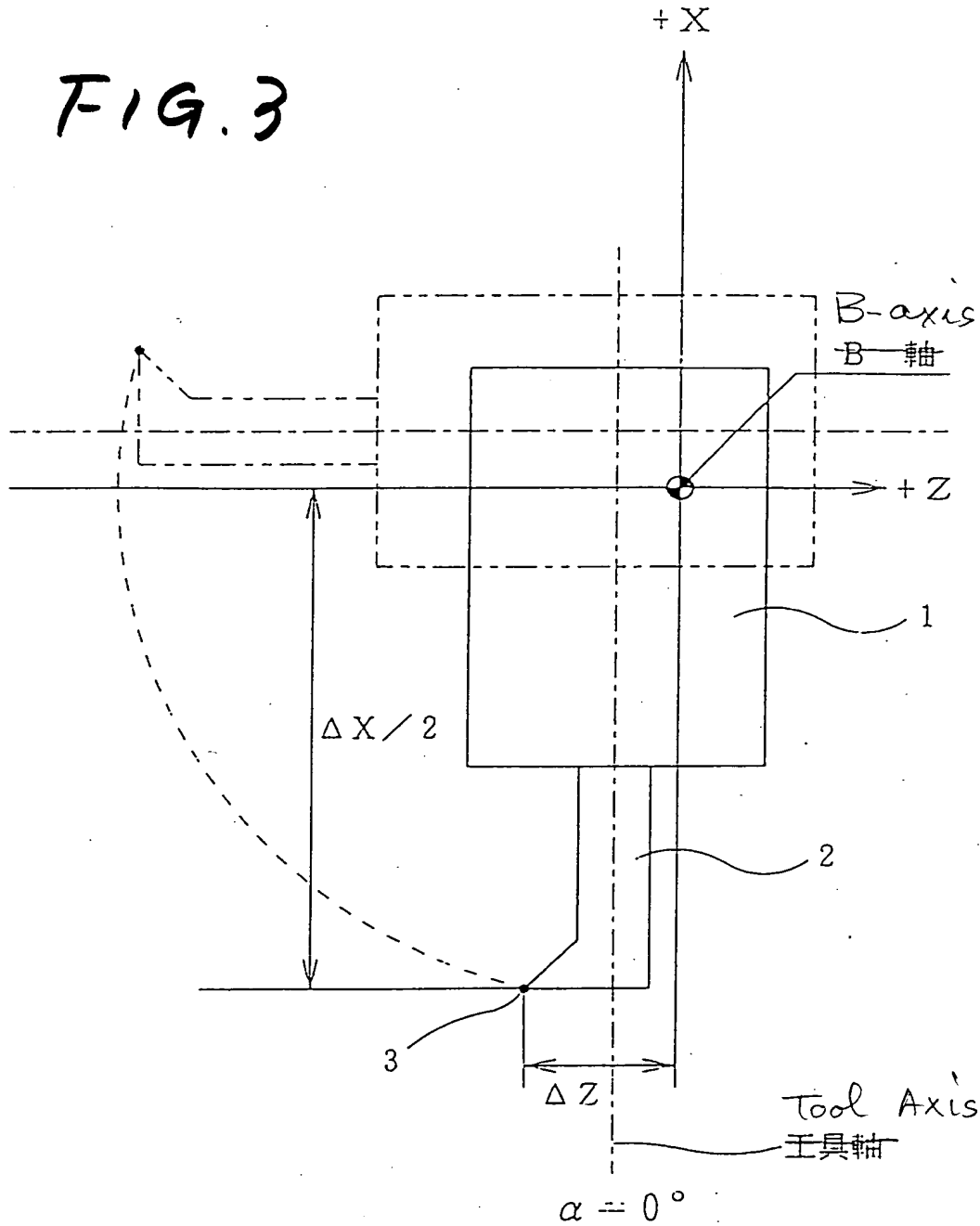


FIG. 4

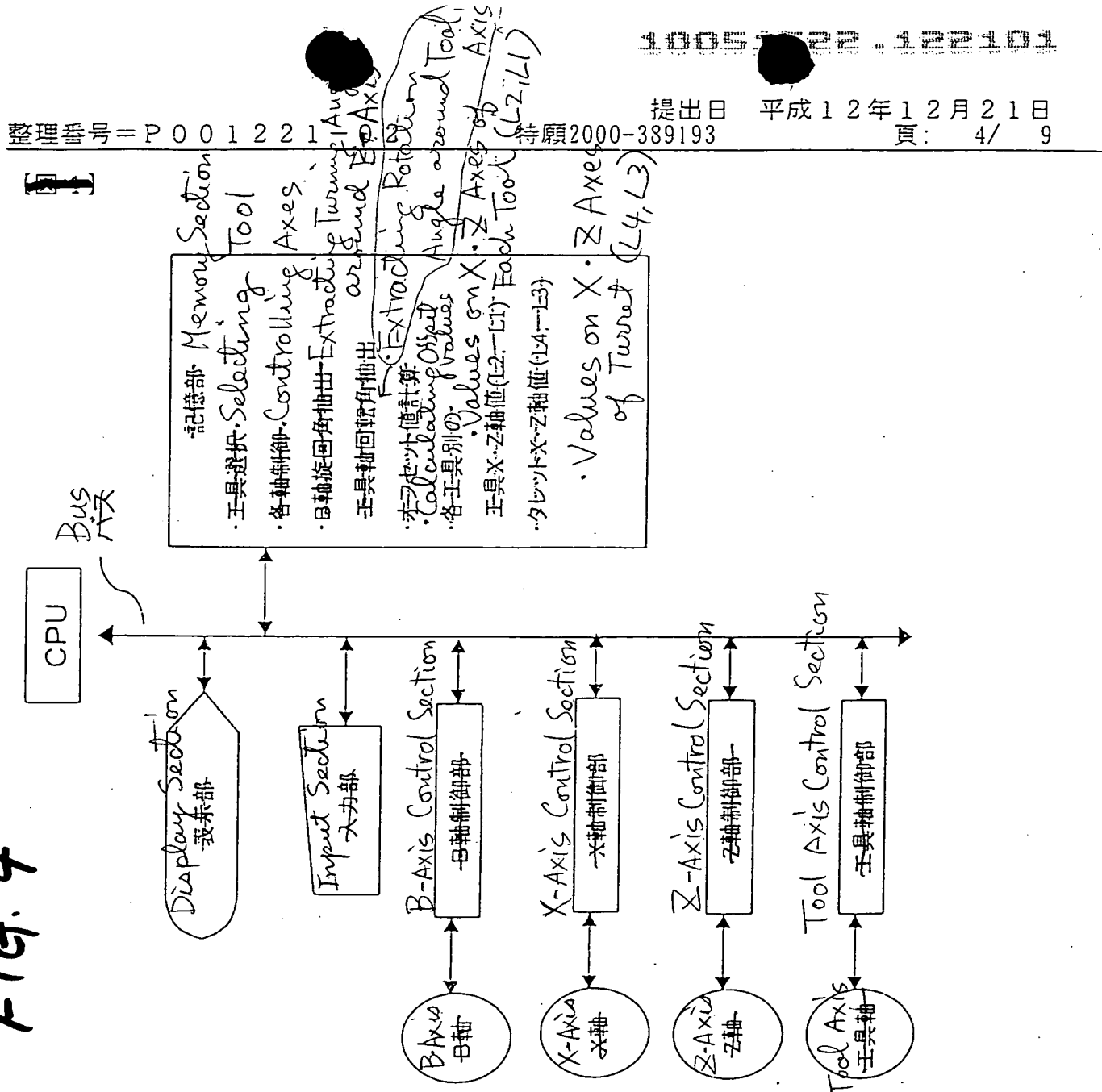


FIG. 5

1005122.122101

整理番号=P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

特願2000-389193

提出日 平成12年12月21日
頁: 5/ 9

(図5)

工具 Tool	旋回角度 Turning Angle	X軸オフセット(ΔX) Offset on X Axis	Z軸オフセット(ΔZ) Offset on Z Axis
旋削 Turning	-90.0° Initial Position (初期位置)	-22.00 (ΔX_0)	400.00 (ΔZ_0)
	-40.0°	598.69	265.54
	(磨耗補正值) Wear Compensation Value	ΔX_t	ΔZ_t
		-0.09	-0.04
		-0.24	-0.09
		-0.29	-0.14

1

2

3

旋削 Turning	0.0°	800.00	11.00

(図6)

FIG. 6

Operator
(作業者)

S1

工具番号の入力

Inputting Tool Number

Control Apparatus
(制御装置)

S2

工具番号から工具X-Z軸値を
抽出、記憶Extracting Values
on X and Z Axes of
Tool and Storing

S3

初期のオフセット値
(ΔX_0 , ΔZ_0) 算出、表示Calculating
Initial Offset
Values (ΔX_0 , ΔZ_0)
and Storing

S4

ATC

S5

旋回角(α)の入力Inputting Turning Angle
(α)

S6

旋回角(α)の読み込みReading Turning
Angle (α)

S7

X軸オフセット値(ΔX)とZ軸オ
フセット値(ΔZ)を算出Calculating
Offset Value on
X Axis (ΔX) and
Offset Value on
Z Axis (ΔZ)

S8

X、Z軸オフセットの値を表示

Indicating Offset Values on
X and Z axes

Cutting Process

切削工程

S9

切削後、形状を測定。磨耗補
正値を求め、入力する。Measuring Shape after
Cutting. Obtaining Wear
Compensation Values and Inputting

S10

磨耗補正値(ΔX_t , ΔZ_t)をX、Z軸オ
フセット値(ΔX , ΔZ)と関連付けて表示Indicating Wear
Compensation Values
(ΔX_t , ΔZ_t) in
relation to Offset
Values on X, Z Axes
(ΔX , ΔZ)

S11

追込みの切削工程

Follow Cutting Process

磨耗補正値の入力
(S9)の繰り返しInputting Wear Compensation
Values (Repetition of S9)

[図8]

FIG. 8

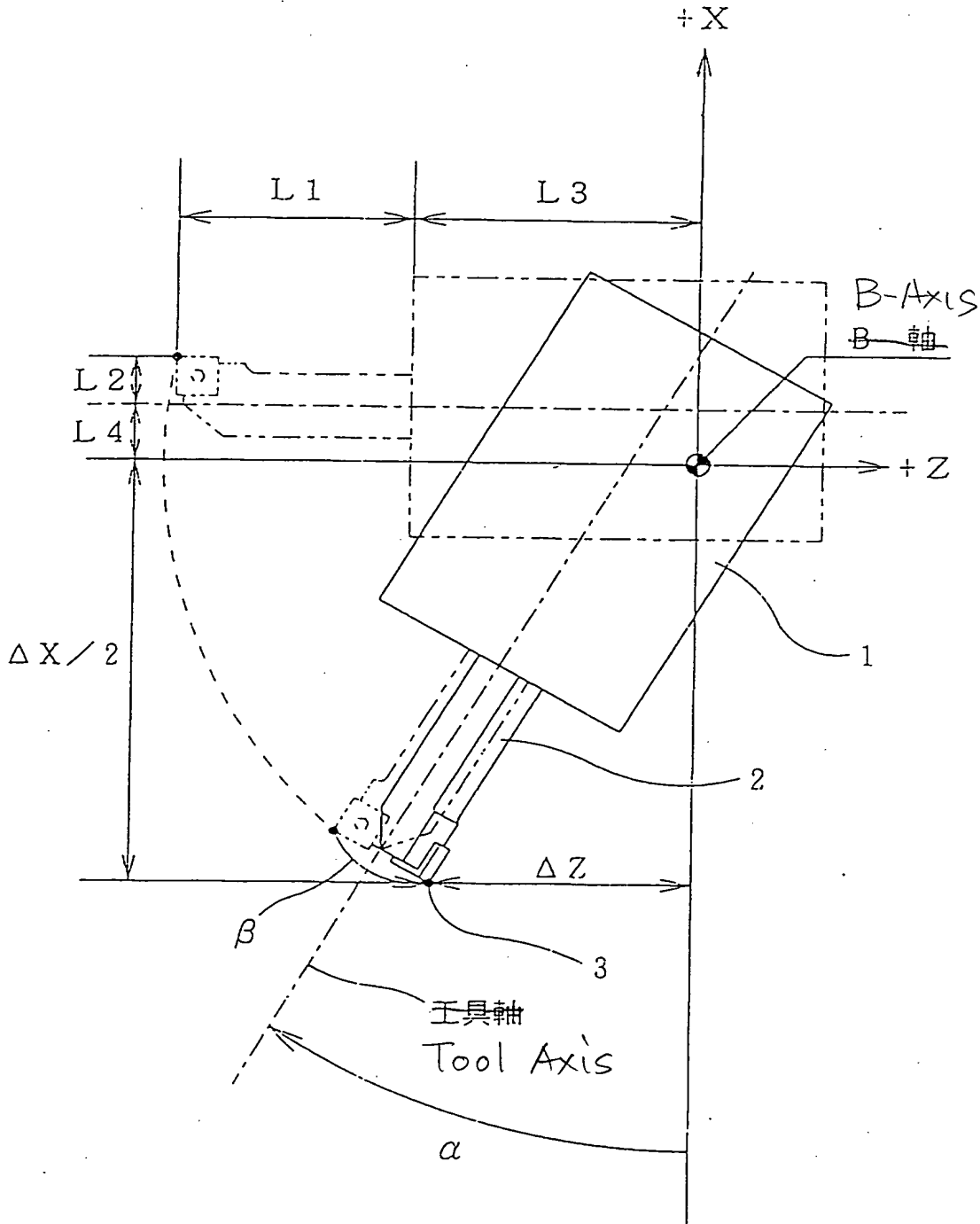


FIG. 9

整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成 1 2 年 1 2 月 2 1 日
特願 2000-389193 頁: 9 / 9

図 9

工具 Tool	旋回角(α) Turning Angle	回転角(β) Rotation Angle	X軸オフセット(ΔX) Offset on X Axis	Z軸オフセット(ΔZ) Offset on Z Axis	Y軸オフセット(ΔY) Offset on Y Axis
旋削 Turning	-90.0° (初期位置) Initial position	0.0°	-22.00 (ΔX_0)	400.00 (ΔZ_0)	0.00 (ΔY_0)
	-40.0°	0.0°	598.69	265.54	0.00
	-40.0°	120.0°	617.98 (ΔX_r)	254.05 (ΔZ_r)	-8.66
		(磨耗補正値) Wear Compensation Value	ΔX_t	ΔZ_t	ΔY_t
			-0.08	-0.05	0.06
			-0.13	-0.10	0.10

1

2

3

4